

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 61-130904

(43)Date of publication of application : 18.06.1986

(51)Int.Cl.

G02B 6/00

C08F 2/02

G02B 6/18

(21)Application number : 59-252880

(71)Applicant : NIPPON SHEET GLASS CO LTD
OTSUKA YASUJI

(22)Date of filing : 30.11.1984

(72)Inventor : OTSUKA YASUJI
KOIKE YASUHIRO
MAEDA KOICHI
TAKIGAWA AKIO
AOKI YUICHI
TAGO IKUO
YOSHIDA MOTOAKI

(54) METHOD FOR PRODUCING OPTICAL TRANSMISSION BODY CONSISTING OF SYNTHETIC RESIN

(57)Abstract:

PURPOSE: To obtain a uniform refractive index distribution over the entire part of a diameter by filling a monomer mixture composed of plural kinds having different polymer refractive indices and reactivity ratios into a prescribed vessel, heating the mixture to a specific temp. and polymerizing the mixture from the outside layer thereof toward the inside in the vessel.

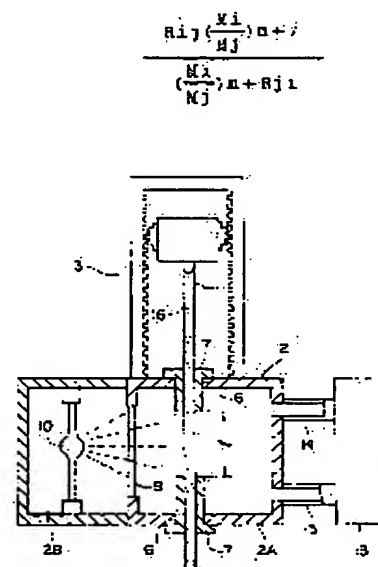
CONSTITUTION: The monomer mixture composed of such plural kinds as to attain ≥ 1.1 or $\leq 1/1.1$ value of the formula when the reactivity ratio of an optional monomer

M_i with respect to a monomer M_j in plural kinds of monomers having the different polymer refractive indices is designated as R_{ij} , the reactivity ratio of the monomer M_j with respect to the monomer M_i as R_{ji} and the mixing

molar ratio of the monomers M_i and M_j as $(M_i/M_j)_m$ is filled into a polymerizing tube 1 and the temp. to be applied to the tube 1 is made $\geq 50^\circ \text{C}$, more preferably $\leq 150^\circ \text{C}$. The heating is progressively executed from one

end of the tube 1. The copolymer containing much monomer

having the high monomer reactivity ratio is formed from near the inside wall of the tube 1 when the temp. of the polymerization system is increased by which the formation of the uniform refractive index gradient from the periphery toward the center of the tube is made possible. The copolymer is further thermally stretched and is made into a fiber, by which the optical near parabolic fiber having large NA is obtained.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-130904

⑬ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和61年(1986)6月18日

G 02 B 6/00
C 08 F 2/02
G 02 B 6/18U-7370-2H
7102-4J
7370-2H

審査請求 未請求 発明の数 1 (全8頁)

⑮ 発明の名称 合成樹脂光伝送体を製造する方法

⑯ 特 願 昭59-252880

⑰ 出 願 昭59(1984)11月30日

⑱ 発 明 者	大 塚	保 治	東京都杉並区高井戸東3-23-13
⑲ 発 明 者	小 池	康 博	東京都目黒区中根2-15-24
⑳ 発 明 者	前 田	浩 一	西宮市仁川町2-2-1-405
㉑ 発 明 者	滝 川	章 雄	西宮市仁川町2-2-1-202
㉒ 発 明 者	青 木	裕 一	西宮市段上町6-18-11
㉓ 発 明 者	田 子	育 良	西宮市段上町6-18-11
㉔ 発 明 者	吉 田	元 昭	川西市湯山台2-44-9
㉕ 出 願 人	日本板硝子株式会社		大阪市東区道修町4丁目8番地
㉖ 出 願 人	大 塚	保 治	東京都杉並区高井戸東3-23-13
㉗ 代 理 人	弁理士 大野 精市		

明 細 書

1. 発明の名称

合成樹脂光伝送体を製造する方法

2. 特許請求の範囲

(1) 重合体屈折率の異なる複数種の単量体において

任意の単量体 M_i の単量体 M_j に対する反応性比を R_{ij} 、単量体 M_j の単量体 M_i に対する反応性比を R_{ji} とし、単量体 M_i と M_j の混合モル比を $(M_i/M_j)_0$ とすれば

$$\frac{R_{ij} \left(\frac{M_i}{M_j} \right)_0 + 1}{\left(\frac{M_i}{M_j} \right)_0 + R_{ji}}$$

の値が 1.1 以上であるか又は 1/1.1 以下になるような複数種の単量体混合物を所定の容器に充填し、前記容器を 40°C 以上に加熱することにより、容器中の混合物の外層から内部に向けて重合反応を進めることを特徴とする合成樹脂光伝送体を製造する方法。

(2) 特許請求の範囲第1項記載の方法において、使用する容器として単量体混合物の中で最も単量体反応性比の高い、すなわち単量体混合物の最も外層において多く重合する単量体 M_k の重合体と同一又は親和性の良いものとすることを特徴とする合成樹脂光伝送体の製造方法。

(3) 特許請求の範囲第1項記載の方法において、加熱は前記容器の一端側から断続的に行なうことを特徴とする合成樹脂光伝送体の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(発明の技術分野)

本発明は合成樹脂の屈折率分布型光伝送体を製造する方法に関する。

(発明の技術的背景)

屈折率分布型光伝送体は周知のように光軸と直交する方向に中心から周辺に向けて屈折率が次第に変化する分布をもつ透明体から成り、ロッド状のレンズ、光伝送ファイバ等として広く使用されている。

上記の自己集束性光伝送体は、中心軸上の屈折

印を N_0 , A を定数として中心軸から X の距離における屈折率 N が

$$N = N_0(1 - \frac{1}{2}AX^2) \quad (1)$$

の式で表わされる分布をもつ。

そして定数 A が正のとき上記伝送体は凸レンズ作用を有し、 A が負の場合には凹レンズ作用を有する。

また中心近傍において(1)式の $A > 0$ の屈折率分布を有し、それよりも外周側において次第に外側に向けて屈折率が増加しているような分布をもつ屈折率分布型光伝送体も提案されている。

(従来技術の説明)

このような屈折率分布型的光伝送体を合成樹脂で製造する代数的な方法として、重合体屈折率と単量体反応性比が互に異なる複数の単量体の混合物を所定の容器に充填し、容器の外側から光を照射して容器の混合物の外周より徐々に重合反応を進めて単量体ユニットの共重合体分布すなわち屈折率分布を形成させる方法がある。

以下に従来技術を詳しく説明する。

ここで

$$\frac{R_{ij}(\frac{M_i}{M_j})_m + /}{(\frac{M_i}{M_j})_m + R_{ji}} = Q \quad (5)$$

とおくと、 $Q > 1$ であれば常に下記(6)式が成立する。

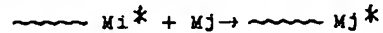
$$(\frac{M_i}{M_j})_p > (\frac{M_i}{M_j})_m \quad (6)$$

すなわち生成する共重合体中の M_i 成分の含有比は単量体混合物中の M_i の混合比よりも常に高くなるが $Q \geq 1.1$ であることが好ましい。

重合時間とともに残存している単量体混合物中の M_i の混合比は次第に減少し、逆に M_j の混合比は次第に増加する。したがって重合初期に生成する共重合体中の M_i 成分の含有比は高いが、重合時間と共にその時点で生成する共重合体の M_i 成分の含有比は減少する。逆に生成する共重合体中の M_j 成分の含有比は重合の進行と共に次第に増加する。このようにして得られる共重合体は組成の異なる

まず単量体混合物を光反応性の成形型に充填する。単量体混合物中の単量体相互の間の反応性比の関係は次の様になる。

一般に多元共重合反応において下記生成反応



の速度定数を K_{ij} とすれば、任意の単量体 M_i の単量体 M_j に対する反応性比 R_{ij} は

$$R_{ij} = K_{ii}/K_{ij} \quad (2)$$

と定義される。同様に単量体 M_i に対する単量体 M_j の反応性比 R_{ji} は

$$R_{ji} = K_{jj}/K_{ji} \quad (3)$$

と定義される。 X 元共重合には $X(X-1)$ 個の反応性比がある。また単量体 M_i と M_j の混合比を

$(M_i/M_j)_m$ とすると、このとき生成する共重合体の単量体成分組成比 $(M_i/M_j)_p$ は下記(4)式で表わされることが知られている。

$$(\frac{M_i}{M_j})_p = (\frac{M_i}{M_j})_m \frac{R_{ij}(\frac{M_i}{M_j})_m + /}{(\frac{M_i}{M_j})_m + R_{ji}} \quad (4)$$

共重合体の混合物である。

また $Q < 1$ (好ましくは $Q \leq 0.9$) であれば常に

$$(\frac{M_i}{M_j})_p < (\frac{M_i}{M_j})_m \quad (7)$$

となるから、 $Q > 1$ の場合とは逆に、共重合体中の M_i 成分の含有比は単量体混合物中の M_i の混合比よりも常に小さくなる。

$Q = 1$ であれば

$$(\frac{M_i}{M_j})_p = (\frac{M_i}{M_j})_m \quad (8)$$

となり、単量体混合比と等しい組成を持った共重合体が生成し、共重合体は組成分布を示さない。従って前記(5)式における Q が 1 以外の値(好ましくは $Q \geq 1.1$ または $Q \leq 0.9$) であって、このような単量体混合物を透明管内に充填して外側から光を照射するとき、外側から中心軸方向に向けて重合が進行すれば反応性比の大きい単量体ほど外側へ偏った単量体組成分布が形成される。

例えば単量体混合物が単量体 M_1, M_2, \dots, M_X の X 種の単量体より成っており、 $1 \leq i \leq j \leq X$ である

ような i および j を選んだ時に前記(5)式における Q が 1 よりも大きい数であれば共重合体中における M_1 成分の量が最大または極大である部分は、 M_j 成分の量が最大または極大である部分よりも先に重合した部分にある。すなわちこの場合共重合体の組成分布を外側から中心方向に向けて調べた場合には、 M_1 成分がまず最大または極大位に現れ次に M_2 成分、 M_3 成分・・・と、順に極大位が見られて、中心において M_X 成分が極大位をとることになる。

従って単量体 $M_1, M_2 \dots M_X$ の重合体 $P_1, P_2 \dots P_X$ の屈折率 $N_1, N_2 \dots N_X$ が異なっていれば半径方向に何らかの屈折率分布が得られる。

(発明が解決しようとする問題点)

しかしながら系内の温度が室温又は低温であり、光を照射することだけにより、二成分系において前記(1)式の屈折率分布を有する合成樹脂光伝送体を得ようとする、その中心付近のみが(1)式の屈折率分布を持っていて、周辺部に行くにつれて、屈折率の勾配は緩やかとなってしまふ。

ここで上記の屈折率分布が形成される過程について説明する。

例として MMA (メチルメタクリレート)、VB (安息香酸ビニル) 二成分系共重合 (MMA/VB=1/1) において、重合率 P の上昇に伴い析出する共重合体屈折率変化を第3図に示す。重合初期から中期にかけて析出する共重合体の屈折率はあまり上昇しないが、重合後期において急激な上昇を示す。ここで重合管内壁付近に析出する共重合体は重合初期から中期に析出したものであるため、周辺領域での屈折率分布は緩やかな勾配になり、重合後期つまり中心領域の屈折率分布は急激な勾配となる。このため全体に一般的な屈折率分布を有する合成樹脂光伝送体を得ることはできない。

(従来の問題点を解決する手段)

上記問題点を解決する本発明の要旨は、重合体屈折率の異なる複数の単量体において任意の単量体 M_1 の単量体 M_j に対する反応性比を R_{1j} 単量体 M_j の単量体 M_1 に対する反応性比を R_{j1} とし、単量体 M_1 と M_j の混合モル比を $(M_1/M_j)_m$

これは、重合と共に析出する共重合体の屈折率は増加するが重合初期は、すなわち周辺領域に析出する共重合体の屈折率の上昇は緩やかであるが、重合後期、すなわち中心領域では、急上昇するためである。以下にこの現象を説明する。系内が室温又は低温であれば重合は無視できる範囲であり重合は光によってのみ進行すると仮定してもよい。光照射によって共重合が始まり、反応系は次第に凝固になり、管の内壁に重合体層が形成される。これは管の内壁に近いほど露外部の強度が強いから、内壁に近いほど、より多くのラジカルが発生し重合が開始され、共重合体ラジカルが生ずるためである。

しかし、最初のうちは、ラジカルは反応系中を容易に拡散し得るから、系全体で反応が進行し、系の粘度は一般に増大する。粘度が増大するにつれてラジカルの拡散は遅くなり、ラジカルは内壁近くで成長して高分子量の共重合体となる。共重合体層は時間と共に厚くなり遂に中心部まで固化するようになる。

とすれば

$$\frac{R_{1j} \left(\frac{M_1}{M_j} \right)_m + 1}{\left(\frac{M_1}{M_j} \right)_m + R_{j1}}$$

の値が 1.1 以上であるか又は $1/1.1$ 以下になるような複数の単量体混合物を所定の容器に充填し、所定の温度に加熱する、その所定の容器に加わる温度を 40°C 以上にする。

上記の加熱処理は、例えば後述の実施例に示すように所定温度に保持した恒温室に重合容器を置換配置して恒温室あるいは重合容器のいずれかを他方に対して相対移動させるなどの方法によって、加熱範囲を重合容器の一部のみに限定して容器の一端側から断続的に加熱を進めることが望ましい。このような断続加熱によって、重合反応の過程で容器の中心近傍の液体混合物が収縮しても、上記加熱域外上方にある液体混合物が収縮分を補めるように順次流下し、容器内外周においても容器軸線方向に断続的に重合が進行し、容器内外周部が全長にわたり先に固化してしまつて内部に空洞が現るといったこともなく、全長にわたり空洞、気

泡のない均一な屈折率分布重合体を得ることができる。

本発明を実施するに当り、光照射は行なった方が好ましいが、熱重合単独だけでも径全体に均一な屈折率分布を有する合成樹脂光伝送体を製造することができる。

また本発明において重合容器として、最も単量体反応性比の高い単量体すなわち、容器内壁上に析出する共重合体中に最も多く含まれている単量体の重合体と同様又は親和性の良い合成樹脂製容器を使用することが望ましい。このような材質の容器を用いると親和性が良いため内壁上には親和性が悪い容器と比べて転化率の低い状態で共重合体が析出するため周辺の屈折率が低下するので屈折率差が大きくなり開口数 NA が大きくなる。

本発明で使用する単量体としては、本発明者らの先行出願特願昭50-1723、特願昭55-53920、特願昭55-1954、特願昭55-1956に列挙した単量体群を使用することができ、これら単量体の使用により凸レンズ作用を有

する自己集束性光伝送体を製造することができる。

一例として、二成分系単量体混合物を用いて本発明を実施する場合の好適な単量体 M_1, M_2 の例を以下に列記する。 M_1 としてメタクリル酸メチル・メタクリル酸エチル・メタクリル酸トリフロロエチルなどのメタクリル酸脂肪族エステル、無水メタクリル酸、ジメタクリル酸エチレン又はこれらの混合物。 M_2 として安息香酸ビニル・ α -クロル安息香酸ビニル・ β -ナフトエ酸ビニルなどの芳香族カルボン酸ビニル・アクリロニトリル・ベンタクロルスチレン又はこれらの混合物。

M_1 としてアクリル酸メチル・アクリル酸エチルなどのアクリル酸エステルまたはこれらと上記のメタクリル酸エステルの混合物。 M_2 として上記の芳香族カルボン酸ビニル・スチレン又はこれらの混合物。

M_1 としてメタクリル酸メチル・メタクリロニトリル。
 M_2 として α -メチルスチレン。

上記の M_1-M_2 の組み合わせの例は低屈折率ポリ

マーとなる単量体を M_1 、高屈折率ポリマーとなる単量体を M_2 としてある。

これらの組合せの中から選んだ2種の単量体の組み合わせについて、その単量体反応性比、重合体の屈折率、上記 Q の値が 1.1 以上または 1.1 以下になるような混合比の範囲を例示すると第1表の通りである。

(発明の効果)

二成分系において重合系の温度を 40°C 以上に上昇させて行くと、熱重合の効果が大きくなるので、ラジカルが発生してから反応系の粘度が急上昇して、共重合体ラジカルの拡散が困難となるまでが短時間となる。更に容器内壁上付近から単量体反応性比の高い単量体を多く含む共重合体が生成するが、その時、熱重合の効果により、残りの単量体混合物の転化率も上昇している。そしてその転化率は時間と共に上昇する。すなわち前述のように熱重合が断続できる場合とは異なり、重合器内壁上付近に析出する共重合体は既に第6図中の屈折率が急上昇する転化率に到達している。従って

第1表

単量体	r_1 または r_2	重合体の屈折率	使用できる混合比の範囲、 (1.1以上または1.1以下)	
			全範囲 (1.0~0.5)	全範囲 (1.0~0.1)
M_1 メタクリル酸メチル	2.52	1.4917		
M_2 安息香酸ビニル	0.70	1.5773		
M_1 メタクリル酸メチル	1.31	1.4917		
M_2 アクリロニトリル	0.00	1.52		
M_1 メタクリル酸メチル	0.0	1.4917		
M_2 ベンタクロルスチレン	0.35	1.63		
M_1 メタクリル酸メチル	1.032	1.418		
M_2 α -クロル安息香酸ビニル	0.013	1.599		
M_1 メタクリル酸メチル	1.24	1.483		
M_2 安息香酸ビニル	0.13	1.5773		
M_1 アクリル酸メチル	3.45	1.4723		
M_2 安息香酸ビニル	0.077	1.5773		

単 量 体	T ₁ またはT ₂	重合体の屈折率	使用できる重合率の範囲 (内は好ましい範囲)
M ₁ 酢酸ビニル	0.97	1.49	全範囲(2~0.1)
M ₂ マチタリメチルメタクリレート	1.03	1.5706	
M ₃ マチタリメチルメタクリレート	0.50	1.4917	全範囲(3~0.2)
M ₄ マチタリメチルメタクリレート	1.11	1.5706	
M ₅ 酢酸ビニル	0.7	1.49	全範囲(10~0.1)
M ₆ 安息香酸ビニル	1.5	1.5775	
M ₇ マチタリメチルメタクリレート	0.50	1.4917	1.4以下 又は1.56以上
M ₈ 0-メチルメタクリレート	0.4	1.59	
M ₉ マチタリメチルメタクリレート	0.33	1.53	1.76以下 又は1.59以上
M ₁₀ 0-メチルメタクリレート	0.12	1.59	
M ₁₁ マチタリメチルメタクリレート	0.4	1.4917	0.24以下 又は0.50以上
M ₁₂ スチレン	0.68	1.59	

を有し一端を閉じた重合管に満たし第1図に示す装置によって光共重合する。

重合管1は隔壁2を上下方向に貫いて設置され、駆動機構3によって自転しつつ上下方向に一定速度で移動する。隔壁2の天井壁及び底壁には貫通孔6が設けられておりこれらには内径を重合管1の外径とほぼ一致させたガイドチューブ7、7が設置されており、このガイドチューブ7、7内を重合管1が移動する。ガイドチューブの隔壁内の突出長さを調整することにより重合管1に対する光照射範囲を重合管長さ方向一定長8に限定する役目を果たす。隔壁2の内部は透光窓8を有する隔壁によって恒温室2Aと光源収容室2Bとに仕切られており、恒温室2Aを貫通移動する重合管1に対し、光源収容室内の光源ランプ10からの光束が透光窓8を通して照射されるようになっている。恒温室2Aの一方の側壁にはエアコン装置13が送気管14と吸気管15とを介して接続されており、恒温室2A内から吸気管15で回収された後エアコン装置13で一定温度に制御された

周辺から一様な屈折率勾配となる共重合体層が時間と共に中心まで形成されて行くので、二成分系においても屈折率分布が全体的に一様な合成樹脂光伝送体を製造することが可能となる。

そして径全体に一様な屈折率分布が形成される為開口数NAも大きくなる。これを更に熱延伸してファイバー化するとNAの大きい光集束性光学繊維を得ることができる。

更に三成分以上の系においても、本発明を適用すれば同様な効果が得られるので、例えば従来法では系全体に一様な屈折率分布が得られない組成においても一様な屈折率分布を形成させることが可能となる。言い換えれば本発明方法によれば組成以外の方法で屈折率分布をコントロールすることができ、それだけ組成の選択範囲が拡大する。

〔発明の実施例〕

まず、所定量の単量体M₁, M₂, M₃……を混合しこれに所定量の重合開始剤(例えば過酸化ベンゾイル(BPO)、ベンゾインメチルエーテルなど)を溶解し、これを所定の内径(たとえば約2.9mm)

管が送気管14を通じて恒温室2A内に送り込まれ、これにより光照射範囲において重合管1を取り囲む雰囲気は常時4.0℃以上の一定温度に保持される。

上記装置において重合管1は恒温室2Aを通して上方から下方に向けて一定速度で送られ、これにより管1内の単量体混合物は下端から漸進的に加熱および光照射を受ける。共重合は重合管1の底部よりおこる。

重合によって体積が収縮するが、重合管の上部にある重合していない部分から単量体混合物が常に供給されるので重合体内部に空隙が生じることはない。重合管1の移動とともに重合する部分は次第に上部に移動し、遂に重合管1内の単量体混合物がすべて固化する。加熱および照射開始してから所定時間たとえば約10時間後に重合管1を装置より取り外し、たとえば80℃に24時間加熱して残存単量体をできるだけ重合させておく。

ついで、共重合体ロッドを取り出す。ロッドは両端の部分を除き、ロッド全体に亘って屈折率分布

定数Aは一定値を示す。

上記実施例では加熱と光照射を併用しているが光源ランプ/0による重合管4への光照射を省略して加熱のみでもよい。

次に第2図に取組を示した延伸装置によって延伸する。すなわち上記の合成樹脂ロッドをプリフォーム2/として支持部材22に嵌めし速度 V_1 (mm/sec)で降下させ、一定温度Tdの定温加熱器23の間を通過させ、下方のドライローラ24により速度 V_2 mm/secで引き取り、延伸する。 V_2/V_1 が延伸率となる。得られた合成樹脂光学繊維25を切断研磨して長さ1〜2mmのロッドレンズに仕上げ、そのレンズ作用から(1)式の屈折率分布定数Aを求める。また、合成樹脂光学繊維をドラムに巻きつけ、一端より6328Åのレーザー光を入射させ、他端より射出する光の強度を測定する。繊維の長さと射出光の強度の関係から伝送損失を求める。

次に本発明の装置例について説明する。
(実施例1)

実施例2

MMA, VPACを4対1の $\frac{1}{4}$ 比で混合し、重合開始剤として0.5wt%のBPOを溶解し、これを内径7mmのバイレックスガラス重合管に満たした。今回は紫外線照射を行わず、熱重合のみによって共重合させた。恒温室2A内の温度は60℃、重合時間は20時間その他の条件は実施例1と同様である。

得られた合成樹脂光伝送体の屈折率分布を第4図に示す。系内の温度を60℃にすることにより、(1)式に相当する屈折率分布を有する領域を拡大することができた。ただし、バイレックスガラス管は重合体反応性比の高いMMAと親和性が低いため、管内で析出したMMAを多く含む共重合体がなかなか重合管中に析出せず、ある程度重合した上で析出するため、周辺の屈折率が上昇するので屈折率差は小さくなった。

(実施例3)

MMA, VPACを5対1の $\frac{1}{5}$ 比で混合し、重合開始剤として0.5wt%のBPOを溶解し、これを内径

重合体としてMMA (メアフル樹脂)、VPAC (フェニル酢酸ビニル)を5対1の $\frac{1}{5}$ 比で混合し、これに重合開始剤として0.5wt%のBPOを溶解し、これを内径5.3mmを有し一端を閉じたアクリル樹脂(PMMA)の透明重合管/0に満たし、第1図に示す装置によって系内の温度を三組順度えて光共重合した。

透光板の間隔は70mm、紫外線ランプ/0から重合管/0までの距離は10cm、重合管回転速度は40rpm、ランプ上昇速度は0.3mm/minとして恒温室2A内の温度を30℃, 50℃, 60℃一定の三組順の場合において実験した。

三組順の温度条件によって得られた合成樹脂光伝送体の屈折率分布を干渉顕微鏡により測定すると第3図のようになる。ここで縦軸は中心軸の屈折率からの屈折率差、横軸は規格化された半径である。第3図から明らかなように、系内の温度を高くするにつれて、(1)式に相当する一般的な屈折率分布を示す領域がほぼ径全体に広がることわかれる。

14.3mmのアクリル樹脂管の重合管に満たした。今回は紫外線照射を行わず、熱重合のみによって共重合させた。恒温室2A内の温度は60℃、重合時間は24時間、その他の条件は実施例1と同様である。

得られた合成樹脂光伝送体の屈折率分布を第5図に示す。系内の温度を60℃と高くすることにより、径全体に(1)式に相当する屈折率分布を得ることができた。しかも重合体反応性比の高いMMAと同一材質の重合管を使用したため、MMAと親和性が高いため内径上には親和性が低いバイレックスガラス管の場合に比べて低化率の低い状態で共重合が析出し、周辺の屈折率が低下したので、屈折率差が大きくなった。従って開口径NAは0.22以前よりも高い値が得られた。

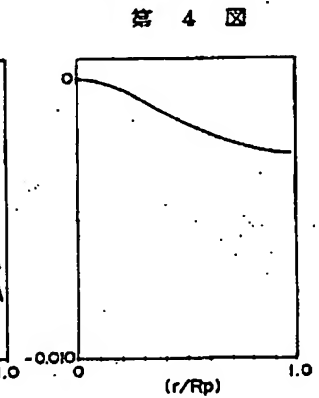
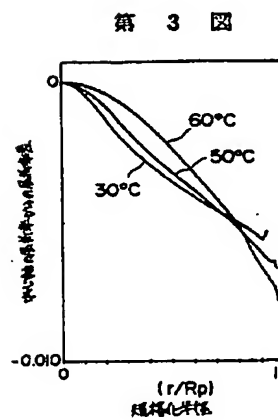
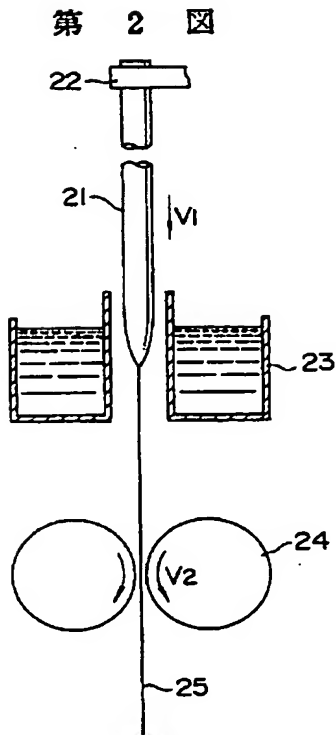
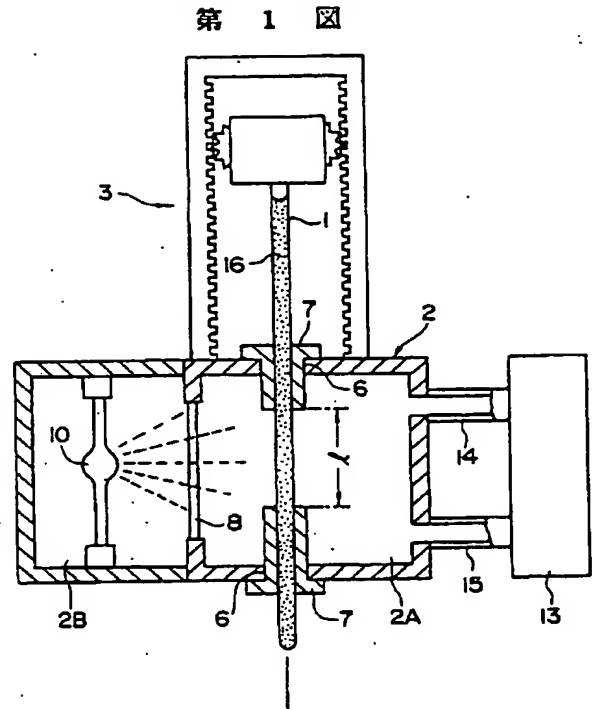
図面の簡単な説明

第1図は本発明を実施する装置の一例を示す縦断面図、第2図は第1図の装置で得られる母材ロッドを延伸して屈折率分布型光学繊維を成形する工程を示す縦断面図、第3図、第4図、第5図

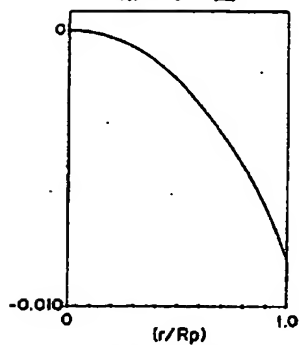
は本発明方法で得られた光伝送体における半径方向の屈折率分布状態の例を示すグラフ、第6図は従来方法による光伝送体の屈折率分布状態を示すグラフである。

- 1...重合管 2...隔壁 2A...恒温室
2B...光源収容室 3...重合管駆動機構
6...貫通孔 7...ガイドチューブ
8...透光窓 10...光源ランプ
13...エアコン装置 14...送気管
15...吸気管

特許出願人 日本板硝子株式会社
同 大塚 保治
代理人 弁理士 大野 精市



第 5 図



第 6 図

